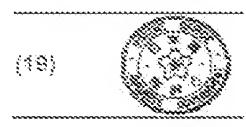








1/1 OrderPatent



Japanese patent office

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: 61178039 A (43) Date of publication of application: 99.08.1966

(51) Int. Cl 8013 97/82

(21) Application number: **50018637** (22) Date of filing: **54.02.1985**

(54) SURFACE CATALYZING TREATMENT

(57) Abstract

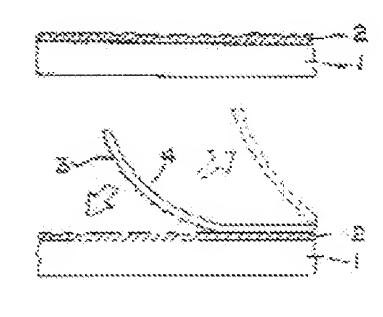
PURPOSE: To precipitate electroless plating on the surface of a resin in good close adhesiveness, by closely adhering a film, to which a catalytic substance was imparied, to the surface of the uncured resin on a substrate to be treated and curing said resin before peeling off said film.

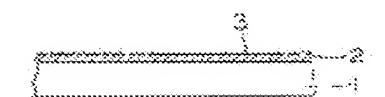
CONSTITUTION: An epoxy resin 2 is applied to an epoxy resin or glass substrate 1 from which a copper toil was posled off. Next, a polyester film is immersed in a tin chloride/hydrochloric acid solution for about 5min and subsequently immersed in a palladium chloride/hydrochloric acid solution for about 5min to prepare a transfer film 4 having palladium imparted to the surface thereof. This transfer film 4 is closely adhered to the surface of the aforementioned resin as a release film and heated to about 50°C for about 1hr while pressed under pressure of about 5kg/cm² and

(71) Applicant: OKI ELECTRIC IND CO LTD (72) Inventor: NAKAMORI TOMOHIRO

the cured resin film is pealed off. As a result, the smooth resin layer having the substrate, wherein palladium 3 is transferred and applied to the surface of the cured resin, is obtained.

COPYRIGHT: (C) 1986, JP O&Japie





⑩日本国特許庁(JP)

@公開特許公報(A) 7661-178039

Mint, Cl. 4

行的整理番号

◎公開 昭和61年(1996)8月9日

8 01 J 37/02

7158-4G

審査請求 未請求 発明の数 1 (金の頁)

の無限の名称

地面相似化加重力进

②特 瀬 №60-18637

❷出 翼 隔60(1985)2月4日

の先 明 考 神 等 智 博 の出 顕 人 神戦気工業株式会社 文章会定转案工定算析。号51器7目717人数区继续成集

一类次都港区晚/門1丁目7番12等

0代 單 人 旁型士 茅 粒 型

W W W

1. 28 38 0 28 38

2 物質器業の報酬

(整张上の影響分野)

(WWOWWW)

との方法の代表的な例としては、例えば合為総 総基を表面を予め物理的又は化学解文などの報題 化処理により解水化処理を行なった後に、一例と して塩化器1器一線動物器にての処理による表面 感受性化処理。及び塩化パラジウェー器の窓に よる活性化処理を行ない、次にこれを影響をつ を被に受賞する方法が挙げられる。

上記器を化め間においては、前部の器を発化剤 例えば第1級イギンが比較的級が選売をを開して のが器性化処理の対象器例えば上記パランクル、 あるいは金、機等に対して製売作用を示し選売所 のされた認識金器がその後のメッキに関しての数 製作用を返しその影響を向よったに関しての数

 高麗な場合にはこの方法は選切ではない。

他に、上記パラシャムなどの機構物質を蒸物性あるいはスパッタリング等で付着させる程式プロセスを対象がないるが、これらの方法は非常にコスト海を招くことが多い。

(発明が解決しようとする問題点)

このように、従来の方法即ち上記器式及び転式 プロセスにおいて、平常な姿面が必要な対象めっ 多品を得る場合に収えのフロセスではそのコスト 増が避けられず、他方面式プロセスではその対応 がおしく器器であるもの問題が始がれなかった。

(開發点を解決するための手段)

母の本教物は、あらかじの触媒物質を付与した

主 深 源 例)

以下突然然により本際等の方法を異体的に認明 する。

第1回回に示すように、製造を制機したプリント基板用ガラス、エボキレン製製工士に、エボキレ製製工士に、エボキレ製製工士に、エボキレ製物工を設布する。

本部用の効果を置べるために

(()本文物集工作制1.1 在高级

ての発明において無線物質をしては上述の如く パランクム、会さるいは確などの発金器等が る。これら無線物質をフィムム、即ち転等断上に 行与する方法としては、例えば微器実施例の如く 上記者会認の場化物・場際物質中にはフィムムを 機関する方法などが挙げられる。

数数級物質付与フィルムの数数理体上への後触に関しては、とれる過去に加圧しておき上記物能を発化させるのが譲ましい。

(作 用)

この発明においては、上述のように無機物質の付与フィルムによる数処理体制部節への開始契約 質の転等となり、コスト的な不利益は少なく、しかも数処理体表面の平滑性を充分に保ち得るのである。

田田田の東大バランウムが与出て粉雑化物 理を除した茶板

の3種類の基準を用象し、これらを常性の無常 解解的っき俗(CUST 201.日文化機能)に登録 し、めっき無を折削させたところ、上記信は3分 開発度、又回は3分類複変数にはめっき形によく れを生じはじめ、網維を無じた、これに対し上記 ()は10分類の整理の数をかかるよくれば全く機 業まれなかった。

上記の解析つきに代えニフケルが全形つきを行ったが開機の効果を示した。又上記ポリエステルフィルムの外ボリエテレン、ボリイミドフィルムなどを対象に高いられる。

(無線の機器)

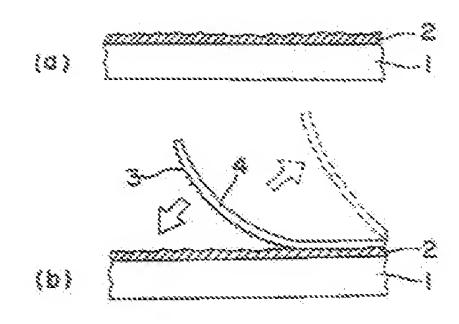
2 上級部したように本際部方金で触媒化物部と た器器器器はその食料な等別性にもかかわらずそ

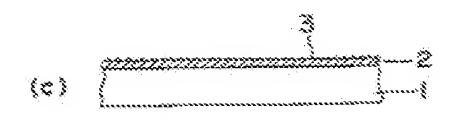
第 1 器

の表面に密想性よく ※ 窓 終めっき を 析出させる ことができ、上記後 ※ の ※ 然 ブ = セ ス で の ※ 終題 体 の 平 が 性 を 失 か ま る 第 窓 を 解 し 得 る 。 そ し て ス バ フ タ 等 の 変 式 ブ = セ ス そ 形 い な い の で 終 環 コ ス ト を 著 し く 弦 減 する こ と が 明 郷 で あ り 、 ま た 比 較 的 大 面 郷 の 差 面 熱 線 化 ※ ※ が 可 ※ と な り 、 ※ 窓 に 選 終 を き を き る 。 更 に 又 ※ ※ の ※ か の た か の 表 面 熱 終 化 終 頭 に き ※ の ※ か か た か の 表 面 熱 終 化 終 頭 に き ※ の ※ が か る 。

数1数以本类的方法の一类数例を示す数数工程 数形型である。

3 … ※仮、 3 … ※ ※ キン製鋼 、 3 … バランフム(機器製質) 、 4 … ※ 9 ェ ステル数等フィルム。





1 # 1%

第一個新編集

3 - 18 18 18 18

4 -- 18 7 7 7 4